

FICHA TÉCNICA PISTA DE PÁDEL MODELO PANORÁMICA 3X3



CARACTERÍSTICAS GENERALES DE LA PISTA

- Dimensiones interiores: 20 ($\pm 0,1$)m x 10($\pm 0,05$)m
- Dimensiones exteriores: 20,5($\pm 0,1$)m x 10,5($\pm 0,05$)m
- Tipo de cerramiento: Malla electro soldada 50x50x4 sobre bastidor de tubo 80x40x2mm y de 100x40x2mm.
- Extremos de la malla electro soldada ocultas mediante “tapajuntas” fabricados a base de chapa plegada.
- Altura de cerramiento: 4m en los fondos, 3m en los laterales salvo los dos metros anexos a los fondos.
- Cristales perfectamente alineados con el resto del cerramiento, sin crear resaltes con el resto de los elementos que lo componen.
- Terminación: lacado al horno en color a elegir por el cliente.
- Anclaje al pavimento: Atornillado al hormigón mediante taco expansivo.

ESTRUCTURA METÁLICA

Calidad del acero utilizado en toda la pista S-235 JR.

- 4 paños de 3000(± 3)mm x 2000(± 5)mm formados por 1 montante vertical de 3000 (± 3)mm realizado en tubo 100x40x2mm y un tubo 80x40x2mm, 2 arriostramientos horizontales de 2000mm realizados en tubo 80x40x2mm como cierre del marco y 2 arriostramientos horizontales de 2000mm realizados en tubo 40x40x2mm para apoyo De la malla electro soldada, dos placas para anclaje al pavimento de 250x100x10mm con tres taladros, dos cartelas con forma de triángulo rectángulo de lados 100x170mm y un paño de malla electro soldada 50x50x4 de 1995x2995mm soldada sobre los perfiles del marco. Todo el conjunto soldado en fábrica de forma que quede un marco auto portante.
- 4 paños de 3000(± 3)mm x 2000(± 5)mm formados por 2 montantes verticales de 3000 (± 3)mm realizados en tubo 80x40x2mm, 2 arriostramientos horizontales de 2000mm realizados en tubo 80x40x2mm como cierre del marco y 2 arriostramientos horizontales de 2000mm realizados en tubo 40x40x2mm para apoyo De la malla electro soldada, dos placas para anclaje al pavimento de 250x100x10mm con tres taladros, dos cartelas con forma de triángulo rectángulo de lados 100x170mm y un paño de malla electro soldada 50x50x4 de 1995x2995mm soldada sobre los perfiles del marco. Todo el conjunto soldado en fábrica de forma que quede un marco auto portante.
- 2 o 4 paños de 3000(±3) mm x 2000(±3)mm, iguales a los interiores con la salvedad de incluir una puerta abatible de 80 cm de ancho. Como opción y siempre a petición del cliente se ofrecen 4 de estos paños, dos en cada lateral de pista, con o que sólo serían suficientes 8 paños como los anteriormente descritos para completar el cerramiento.
- 4 piezas compuestas cada una por 2 paños de 1000x 2000x3mm formados por montantes verticales en tubo 100x40x2mm y cerramiento horizontales de 80x40x2mm como cierre del marco y 100x100x3mm como apoyo del cristal más 4 paños de malla electro soldada da 50x50x4 de 995x1995mm soldada sobre los perfiles del marco.
- 2 piezas compuestas por tubo de 100x100x3mm de 10030mm, tubo de 80x40x2mm de 9950mm y 100x40x2mm como marco y tubo de 80x40x2mm de 940mm como arriostramiento vertical para apoyo de 5 paños de malla electro soldada da 50x50x4 de 980x2000mm soldada también sobre los perfiles del marco.
- 4 pilares de 100x100x3mm de 4000m de longitud como soporte de las 2 piezas de 10030mm y de las 4 de 2 paños y 4 pilares de 100x100x3mm de 1910mm como segundo soporte de las 4 piezas de 2 paños. Todos los pilares están dotados de placas de anclaje al suelo de 200x200x10mm.
- 2 refuerzos al suelo de tubo de 80x80x2mm de longitud 10030mm y 4 refuerzos al suelo de 80x80x2mm de longitud de 3910mm cada uno con placa de anclaje al suelo de .130x40x10mm
- 20 chapas plegadas en “L” de 55x30x1,2mm y 3000mm de longitud para colocar entre marcos auto portantes de igual altura y evitar que queden los extremos de la malla 50x50x4mm expuestos al interior de la pista.

Piezas pequeñas:

- Cerradura de maneta y embellecedor para puerta abatible: 2uds
- Escuadras con colisos de unión entre cristal y marco de 105x75x6mm

LACADO: PLAFORIZADO + IMPRIMACIÓN ZINC + PINTURA

PLAFORIZACIÓN: Sistema de desengrasado y fosfatación orgánica, mediante un proceso de aspersión por pistolas de baja presión, que requiere una fase de secado en horno a 160°C.

Características:

- Estado físico: líquido
- Aspecto: Transparente, de incoloro a ligeramente de paja.
- Viscosidad: 45 – 60" C.F: 2 a 20°C

IMPRIMACIÓN ZINC: Aplicación mediante carga electroestática a través de equipo automático compuesto de 10 robots de aplicación + dos pistolas de retoque, que requiere de una fase de pre-polymerizado 145°C. (Bajo Petición)

Características:

- Tipo de resina: Epoxi
- Brillo ISO 2813:60°
- Espesor 60-90 micras.
- Condiciones de curado: 6-12 min 145°C, temperatura metal

PINTURA: Aplicación mediante carga electroestática a través de equipo automático compuesto de 10 robots de aplicación + dos pistolas de retoque, que requiere de una fase de polimerizado a 200°C.

Características:

- Tipo de resina: Poliéster sin TGIC (puro)
- Brillo ISO 2813: 85+5°
- Espesor: 60-90 micras
- Condiciones de curado: 6-12 min 200°C, temperatura metal.

ENSAYO DE CORROSIÓN:

Normativa: Corrosión acelerada-niebla salina neutral ISO 9227

Condiciones de la prueba:

- Temperatura de la cámara: 35 +2°C
- Presión del aire: 1,1 bar
- Concentración de la solución de salina: 5%
- Solución recogida en los colectores: 1,8ml/h al 5%, ph 6,9

Resultado:

- 90 horas de cámara: No se aprecian cambios.
- 180 horas de cámara: No se aprecian cambios.
- 500 horas de cámara: La oxidación formada es inferior a 0,5 mm, por lo que la prueba continua operativa según normativa ISO 9227.
- 780 horas de cámara: La oxidación formada es inferior a 0,5 mm, por lo que la prueba continua operativa según normativa ISO 9227.

- 1000 horas de cámara: Las piezas no presentan cambios con respecto a la valoración anterior, la prueba se da por finalizada por alcanzar sin problemas de oxidación las 1000 horas de cámara.

TORNILLERÍA

- 44 tornillos exag.933 8.8 m.12x100 cin.
- 70 tornillos exag.933 8.8 m.12x160 cin.
- 16 tornillos exag.933 8.8 m.10x70 zinc.
- 115 tuercas autoblocante 985 cinc m. 12
- 16 tuercas autoblocante 985 cinc m.10
- 300 arandelas planas de 12 m/m
- 150 tornillos autotala. c/exagon. 6,3x25
- 175 anclajes desa bric m.10x100 aguj. 12
- 1 tornillo exag. 933 c.8.8 m. 5x30
- 1 tornillo exag.933 8.8 m.8x50 zinca.
- 1 tuerca autoblocante 985 cinc. m. 5
- 1 tuerca autoblocante 985 cinc m. 8
- 2 arandelas planas de -5 mm
- 1 aparato trincaje 2000kg. at 2000
- 1 polea casq. r-10 70x17 (m14) zinc.
- 8 conteras int. con aletas 100x100 negra
- 12 piezas metacrilato transparente 200x60x15
- 36 CASQUILLOS M 8
- 36 DIN 7991 A2 M8X30
- 36DIN 985 A2 M8
- 36 DIN 9021 A2 M8
- 72 CASQUILLOS AUTO
- 72 DIN 7504 ZN 6,3X32
- LAMINAS ADESIVAS DE NEOPRENO
 - 40M 80X4
 - 60M 90X4
 - 20M 40X4

GOMA DE PROTECCION AL VIDRIO

Se instala como elemento de separación entre la estructura metálica el vidrio 180ml de CAUCHO CELULAR CLOROPREON+EPDM de 40mm de ancho y 4 de espesor con las propiedades que se describen a continuación.

- Color: negro
- Tracción a la rotura:> 450 Kpa
- Alargamiento a la rotura: > 90%
- Resistencia a la compresión al 25%: 35-63 Kpa
- Deformación remanente a compresión constante (22h. 50%, 23°C): <25%
- Absorción agua: < 5%

Rango de temperaturas:

- Tª Límite de no fragilidad: -20°C
- Estabilidad dimensional: +100°C



- Reacción al fuego(UNE 23727-90): categoría M2
- Velocidad de combustión (FMVSS 302): Conforme (<100mm/min)
- Envejecimiento (7 días a 70°C): encogimiento lineal máximo del 6%

Resistencia:

- Especificaciones: ASTM B 1056(91):2a2B SAE J 18M: RE42

VIDRIO

Luna flotada y templada de 12mm de espesor a elegir por el cliente, con cantos pulidos y 6 taladros pulidos y avellanados para sujeción a la estructura metálica de la pista. Resultando un total de 100m cuadrados perfectamente alineados y con óptima planimetría. El vidrio, sometido a un tratamiento térmico de templado adquiere, frente al recocido un significativo aumento de resistencia a los impactos y cambios de temperatura sin cambios externos aparentes que varíen su aspecto. La fractura del mismo se produce en pequeños trozos no cortantes de nula peligrosidad.

El vidrio que se utiliza se adjunta con certificado de la CEE.

POSTES DE ILUMINACIÓN INTEGRADOS EN LA ESTRUCTURA

4 postes de 80x80 mm de 6000 (±3) mm con la misma terminación que el resto de la pista.

4 crucetas conformadas por pletinas 100. 10 colocadas en escuadras, con taladro avellanado y tuerca interior soldada para fijación al báculo y angular 40X40. 4 de 800mm con taladros avellanados para colocación de proyectores.

Tornillería de la iluminación:

- 24 pletinas con taladros avellanados para fijación de los postes a la estructura.
- 12 tornillos M10x120 cincados.
- 2 tuercas M10 cincadas.

FOCOS LED – 200W

- La ficha técnica se puede consultar en la siguiente web:
- Español: <https://v-tac.es/productos/samsung/proyectores-led/proyector-de-led-200w-smd-samsung-chip-cuerpo-gris-6400k-detail.html>
- Inglés: <https://v-tac.eu/products-view/office-retail/200w-led-floodlight-smd-samsung-chip-slim-grey-body-6400k-detail.html>